Association paritaire de santé et de sécurité du travail, secteur imprimerie et activités connexes

Printemps 2012
Vol. 28 N° 1

graphiprévention

Pour vous informer et vous soutenir en prévention

Transcontinental Interglobe

Sher-Wood Hockey inc.

Emballages RockTenn Warwick

Compagnies du groupe DATA de Drummondville

Les entreprises en lice pour le **Prix graphi*prévention* 2012**. Le récipiendaire sera dévoilé le **vendredi 11 mai**, lors de l'assemblée générale annuelle de l'ASP imprimerie.

Au sommaire

- **L'assemblée générale annuelle de l'ASP imprimerie : c'est le temps de s'inscrire!**
- **Ils l'ont fait!**
- **La réduction du bruit en entreprise**
- **Une idée de prévention d'Emballages RockTenn - Warwick**
- **Nouvelles formations sur la sécurité électrique**

Comment se protéger des ANGLES RENTRANTS en imprimerie?

Après le guide, l'utilitaire SÉCURIPRESSE

En 2010 nous avons publié un guide, en collaboration avec l'IRSST, pour vous aider à élaborer des procédures sécuritaires afin de protéger les travailleurs qui, dans le cadre de leur travail, doivent intervenir en zone dangereuse sur presse. Voilà que nous nous apprêtons à vous dévoiler la suite de ce projet : un outil dynamique qui vous guide vers l'élaboration de ces procédures.

Au moment où j'écris ces lignes, cet outil passe un dernier test de validation avec la collaboration d'entreprises du secteur. Nos validateurs le trouvent facile d'utilisation et utile en prévention. Réalisé conjointement avec l'IRSST, cet outil propose une démarche en trois temps :

1. Faire le bilan de la sécurité de la presse pour s'assurer qu'elle dispose des dispositifs de sécurité requis. Le cas échéant, **SÉCURIPRESSE** permettra de générer un plan d'action visant la conformité de l'équipement.
2. Déterminer parmi les opérations couvertes par **SÉCURIPRESSE** (retrait et insertion des blanchets, retrait et pose des blanchets, nettoyage des blanchets ou des rouleaux encreurs, enfilage du papier sur rotative) si les conditions permettent de les effectuer sur une presse en marche.
3. Élaborer, le cas échéant, une procédure sécuritaire d'opération en adaptant les procédures génériques proposées à votre réalité. Il devra s'ensuivre un exercice de validation pour vous assurer que la procédure est comprise, applicable et qu'elle donne effectivement les résultats attendus en situation réelle de travail.

SÉCURIPRESSE permet aussi de produire de la documentation pour chaque équipement et opération évalués, élément indispensable pour quiconque souhaite gérer la prévention.

Trop beau pour être vrai? Venez voir! Le chercheur principal de l'IRSST associé à notre projet, monsieur Laurent Giraud, en fera la démonstration lors de notre assemblée générale annuelle du 11 mai prochain.

Au plaisir de vous rencontrer le vendredi 11 mai. ■

Marie Ménard
Directrice générale

Le graphi*prévention* est publié par
l'Association paritaire de santé et de sécurité du travail, secteur imprimerie et activités connexes

ASP imprimerie
7450, boulevard des Galeries-d'Anjou
bureau 450, Anjou (Québec) H1M 3M3
514 355-8282
514 355-6818
www.aspimprimerie.qc.ca

Conseil d'administration
Gaétan Cajolais, délégué et vice-président des Teamsters/Conférence des communications graphiques, section locale 555M (FTQ)
Gilles Cardin, délégué des Quotidiens du Québec, directeur principal Relations de travail à La Presse
Gilles Duguay, délégué de la Fédération nationale des communications (CSN), distributeur à La Presse
Michel Fortin, délégué et premier vice-président de la Fédération de l'industrie manufacturière (CSN)
Michel Handfield, délégué et président de la section locale 145 du Syndicat canadien des communications de l'énergie et du papier (FTQ)
Jean-Guy Moreau, délégué du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada et directeur des ressources humaines chez RockTenn Emballages Montréal
Larry Myles, délégué et président des Teamsters/Conférence des communications graphiques, section locale 555M (FTQ)
Normand Sarault, délégué et directeur du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada

Direction générale
Marie Ménard

Rédaction
Khalid El Ahrache
Denise Laganière
Marie Ménard

Mise en page
Hélène Trudel

Impression
Imprimerie Héon & Nadeau ltée

Tirage 6 200 exemplaires

Dépôt légal - Bibliothèque et Archives nationales du Québec, 2012
Dépôt légal - Bibliothèque et Archives Canada, 2012
ISSN 0829-4860 1er bimestre 2012

Bien que cette publication ait été élaborée à partir de sources reconnues comme fiables et crédibles, l'ASP imprimerie, ses administrateurs et son personnel n'assument aucune responsabilité quant à l'utilisation du contenu, des produits ou des services mentionnés. Toute reproduction d'un extrait de cette publication doit être autorisée par écrit par l'ASP imprimerie et porter la mention de sa source.

L'assemblée générale annuelle de l'ASP imprimerie : c'est le temps de s'inscrire!

L'assemblée générale de l'ASP imprimerie compte parmi les plus importants rassemblements des gens du secteur de l'imprimerie. Nous espérons vous y rencontrer! Inscrivez-vous dès maintenant.

Le nombre de place est limité!

Le vendredi 11 mai 2012

Au Centre des congrès et banquets Renaissance
7550, boulevard Henri-Bourassa Est
à Montréal

Au programme

8 h Inscription, viennoiseries, jus et café
8 h 30 Assemblée générale annuelle
10 h Prix graphi*prévention*

Présentation des idées proposées par :

- Transcontinental Interglobe
- Sher-Wood Hockey inc.
- Emballages RockTenn-Warwick
- Compagnies du groupe DATA de Drummondville

Remise des mentions et du Prix

10 h 30 Pause
11 h Présentation de l'utilitaire **SÉCURIPRESSE**
12 h Repas

Assistez en primeur, à la présentation de SÉCURIPRESSE

un utilitaire développé conjointement avec l'IRSST pour vous aider à élaborer des procédures sécuritaires de travail pour protéger les travailleurs des angles rentrants sur presses. Le chercheur principal de l'IRSST associé à notre projet, monsieur Laurent Giraud en fera la démonstration.

Laurent Giraud, ing. Ph. D.,
génie mécanique, chercheur à l'IRSST.

INSCRIPTION À L'ASSEMBLÉE GÉNÉRALE ANNUELLE 2012

DATE LIMITE D'INSCRIPTION : 27 AVRIL 2012

❍ **Oui**, je participerai à l'assemblée générale, le vendredi 11 mai au Centre des congrès et banquets Renaissance 7550, boulevard Henri-Bourassa est à Montréal

❍ **Oui**, je resterai pour le repas

Nom _____ Prénom _____

Fonction _____ Entreprise _____

❍ Je suis représentant de l'employeur ❍ Je suis représentant des travailleurs ❍ Je suis également membre d'un comité SST

ADRESSE DE CORRESPONDANCE

Numéro _____ Rue _____

Ville _____ Code postal _____

Courriel _____

À quel numéro peut-on vous joindre? _____ ❍ Jour ❍ Soir

Signature _____

➡*Photocopiez ce coupon et retournez-le nous par télécopieur : 514 355-6818.*
Pour information complémentaire : 514 355-8282.

Association paritaire de santé et de sécurité du travail, secteur imprimerie et activités connexes

Ils l'ont fait!

Une démarche qui n'est pas passée sous silence!

Chez Transcontinental Ross Ellis, une entreprise spécialisée dans la production d'emballages pour des productions musicales, vidéos, produits multimédias et autres biens de consommation connexes, on a notamment procédé, dans le cadre d'un audit, à une évaluation du bruit des machines et des équipements dans l'entreprise.

Des membres du comité SST dont le responsable du programme de protection de l'ouïe, Michel Demers, ont, à l'aide d'un sonomètre*, mesuré le niveau de bruit des machines et équipements en prenant, pour chacun d'eux, une lecture à trois endroits différents : à l'alimentation, au centre et à la réception. Cet exercice a permis de cibler les départements où les niveaux de bruit étaient les plus élevés et qui nécessitaient la mise en place de mesures correctives. Résultat : le port d'équipements de protection individuelle a été rendu obligatoire dans certains départements, en attendant d'implanter des mesures de prévention permettant la réduction ou l'élimination du bruit à la source.

À l'issue de cette démarche, les travailleurs ont été rencontrés pour être sensibilisés aux conséquences de l'exposition au bruit et à la nécessité de s'en protéger. Un affichage dans l'entreprise rappelle aux travailleurs quels sont les équipements de protection individuelle appropriés en fonction du poste de travail.

Saviez-vous que...

Environ 1 000 cas de surdité professionnelle sont indemnisés chaque année par la CSST

Au Québec, 500 000 travailleurs environ sont exposés quotidiennement à des niveaux nocifs de bruit. Dans le secteur de l'imprimerie, la CSST reconnaît annuellement environ une quinzaine de cas de perte ou de déficience auditive chez les travailleurs.

Plus l'environnement de travail est bruyant, plus grands sont les risques d'accidents

Une étude[1] réalisée par Girard et al. (2002) a démontré que pour des capacités auditives similaires, les travailleurs exposés à un niveau de bruit élevé sont plus à risque d'avoir un accident. En présence d'un bruit intense continu par exemple, on a remarqué une diminution de la vigilance chez les travailleurs, provoquant ainsi des erreurs occasionnelles et un temps de réaction plus long.

1. Girard SA, Picard M, Jean S, Turcotte F, Larocque R, Simpson A, Audition et accidents du travail, Arch. Mal. Prof., 2002.

* Le sonomètre mesure le niveau de pression acoustique à un moment donné dans un endroit particulier. Il prend des mesures ponctuelles. Son utilisation est indiquée par exemple pour obtenir le niveau sonore dans un local ou à proximité d'une machine. Pour en savoir plus, consultez le rapport de recherche R-714 de l'IRSST *Développement d'un système de cartographie d'intensité acoustique et transfert en milieu de travail*, disponible à l'adresse : **www.irsst.qc.ca.**

Aux entreprises du secteur de l'imprimerie situées sur le territoire de l'ouest de l'Île de Montréal

Dans le cadre d'un projet d'intervention dans le secteur de l'imprimerie, des intervenants du Centre de santé et des services sociaux de l'ouest de l'Île (CSSS-ODI) offrent leurs services aux entreprises qui sont situées sur son territoire, soit à l'ouest de l'autoroute 13 (excluant Ville Saint-Laurent) jusqu'au bout de l'Île plus le sud-ouest et Verdun.

Parmi les services offerts :

- évaluation de l'exposition au bruit
- activité de sensibilisation sur le bruit sous forme de session d'information

Pour vous prévaloir de ces services, communiquez avec Caroline Turgeon MSc(A), hygiéniste du travail, **514 421-5768** ou Barbara McIntosh, agente administrative, **514 421-5750**.

À CONSERVER

Les formations multi-entreprises

Les formations de l'ASP imprimerie sont offertes sans frais aux personnes à l'emploi des entreprises de son secteur. Une attestation est remise à chaque participant.
Pour vous inscrire : 514 355-8282 ou www.aspimprimerie.qc.ca sous la rubrique *Formation*.
Elles sont dispensées dans les bureaux de l'ASP imprimerie
7450, boulevard des Galeries-d'Anjou à Anjou, bureau 450.

Utilisation sécuritaire du gréage et des appareils de levage
Mercredi 28 mars **8 h 30 à 12 h**
«J'ai apprécié le calcul des charges et les angles de levage» **Richard Racine, Emballages Starflex**

Élaborer votre procédure d'évacuation en cas d'incendie
Jeudi 29 mars **8 h 30 à 12 h**
«Cette formation est très explicite. Elle conscientise beaucoup sur la sécurité et la prévention» **Claude Gorry, Étiquettes IML**

Prévention des troubles musculo-squelettiques en imprimerie
Jeudi 29 mars **13 h 30 à 16 h**
«Le contenu de cette formation est pertinent et formateur.» **Samuel Kenyan, Transcontinental Métrolitho**

L'analyse simplifiée de la sécurité des tâches
Mercredi 25 avril **8 h 30 à 16 h 30**
«Cette formation aide à comprendre l'importance de la SST. Elle peut aider à sensibiliser les gens.» **Annie Pelletier, Transcontinental Métropolitain**

Soyez formateur - Conduite préventive du chariot élévateur et du transpalette électrique
Jeudi 31 mai **8 h 30 à 15 h 30**
«J'ai apprécié de cette formation la variété des moyens d'apprentissage.» **Jean-François Dumas, Transcontinental Québec**

Conduite préventive du chariot élévateur et du transpalette électrique
Jeudi 31 mai **10 h à 15 h**
«Cette formation nous permet d'en apprendre plus sur la conduite et le fonctionnement du chariot.» **Stéphane Bernier, Hebdolitho**

Soyez formateur - SIMDUT en imprimerie
Jeudi 7 juin **8 h 30 à 12 h 30**
«Ce que j'ai le plus apprécié de la formation, c'est la documentation.» **Réal Caron, Datamark**

Le SIMDUT en imprimerie
Jeudi 7 juin **10 h à 12 h**
«Je suis contente de mieux comprendre les produits avec lesquels je travaille.»
Julie Faucher, Mirazed

La réduction du

Il existe différents moyens pour réduire le bruit en milieu de travail. La réduction du bruit à la source est l'approche la plus efficace donc à privilégier. Si cette mesure s'avère impossible, l'employeur optera pour la mise en place de mesures techniques d'insonorisation ou organisationnelles afin de réduire l'intensité du bruit et limiter l'exposition du travailleur. L'employeur devra aussi assurer la protection des travailleurs en leur fournissant des protecteurs auditifs.

Moyens de prévention

Réduction du bruit à la source

- Avant d'acheter de nouvelles machines, vérifier auprès du fabricant si l'appareil respecte les exigences du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST) en matière de bruit.

Mesures techniques d'insonorisation

- Installer des barrières physiques.
- Insonoriser les locaux.
- Modifier les machines ou équipements pour les rendre moins bruyants.

Mesures organisationnelles

- Faire un entretien régulier des machines et des équipements.
- Mettre en place des moyens de communication qui font appel à la vision plutôt qu'à l'ouïe.
- Augmenter la distance entre le travailleur et la source du bruit.
- Réduire le temps d'exposition au bruit.

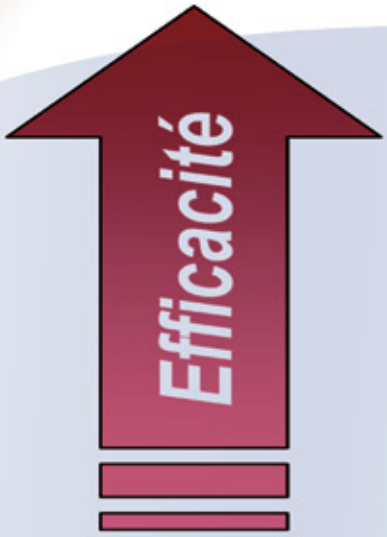
Protection individuelle

- Équiper les travailleurs de protecteurs auditifs.

Selon le Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST, section XV)

Les entreprises doivent mettre en oeuvre diverses mesures pour contrôler ou diminuer le bruit, notamment en le réduisant à la source ou en l'empêchant de se propager. Tant que le niveau de bruit n'est pas contrôlé, il faut protéger individuellement les personnes exposées au bruit à l'aide de protecteurs auditifs.

En imprimerie, les travailleurs sont généralement exposés à un bruit continu. La norme de base est de 90 dBA pour 8 heures d'exposition continue et de 87 dBA pour une période d'exposition de 12 heures.



La réduction du bruit
du moyen le plus efficace
au moins efficace

++++ Réduction du bruit à la source
+++ Mesures techniques d'insonorisation
++ Mesures organisationnelles pour limiter l'exposition du travailleur au bruit
\+ Protection individuelle

Quelle est la différence entre sonomètre et dosimètre?

Le sonomètre mesure le niveau de pression acoustique à un moment donné dans un endroit particulier. Il prend des mesures ponctuelles. Son utilisation est indiquée par exemple pour obtenir le niveau sonore dans un local ou à proximité d'une machine. Le dosimètre enregistre l'exposition réelle au bruit pour une personne pendant une période de temps déterminé, par exemple pour un travailleur pendant tout son quart de travail. Son utilisation est indiquée dans des milieux de travail dont le bruit et l'intensité des bruits varient et où le travailleur se déplace. Il est plus précis que le sonomètre pour mesurer l'exposition personnelle au bruit.

Lors de l'achat de nouvelles machines, s'informer auprès du fabricant pour connaître les valeurs d'émission sonore

Parmi les critères conduisant au choix de nouvel équipement, on devrait s'intéresser à leur niveau sonore. Santé Canada recommande qu'une déclaration d'émission de bruit soit incluse dans la documentation du fabricant et dans le mode d'emploi. La norme *Déclaration des valeurs d'émission sonore des machines* (CSA Z107.58) de l'Association canadienne de normalisation est celle qui s'applique pour le Canada.

Vous voulez en savoir davantage sur les risques associés au bruit?

Visitez le portail de réseau public québécois en santé au travail. Vous y trouverez notamment un guide d'animation ainsi qu'une vidéo sur le thème *«La surdité causée par le bruit nous suit partout»*. Cela vous renseignera non seulement sur les risques associés au bruit mais aussi sur différents moyens de s'en protéger. Pour en savoir plus : http://www.santeautravail.net/Afficher.aspx?section=1814&langue=fr.

4graphiprévention

bruit en entreprise

Le bruit dans votre entreprise vous préoccupe? Consultez la liste ci-dessous pour vous aider à évaluer l'impact du bruit dans votre milieu de travail, identifier les principales sources de bruit et quelques pistes de solution.

L'environnement de travail - bruit

Des indices de bruit trop élevé	**Oui**	**Non**	**N/A**
Des travailleurs ont demandé de réduire le bruit émis par certains équipements ou outils dans l'entreprise - ex. la ventilation ou la climatisation émet un bruit d'une intensité inhabituelle	○	○	○
Des travailleurs ont demandé à être transférés dans un lieu moins bruyant dans l'entreprise	○	○	○
Des travailleurs ont déjà rapporté avoir des bourdonnements ou des sifflements dans les oreilles	○	○	○
À la suite d'examens audiométriques, des travailleurs ont reçu un diagnostic d'atteinte auditive	○	○	○
Un accident ou un passé proche s'est produit à la suite d'un signal sonore non perçu - ex. en raison du bruit ambiant, un travailleur n'a pas entendu le chariot élévateur qui reculait dans sa direction, évitant la collision de justesse	○	○	○
L'identification des sources prédominantes du bruit	**Oui**	**Non**	**N/A**
Identifier la ou les sources prédominantes du bruit dans tous les départements	○	○	○
Des mesures du bruit[1] sont prises pour le confirmer • les mesures sont effectuées à l'aide d'un sonomètre • s'assurer que l'émission sonore ne dépasse pas les limites fixées par le Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST, section XV)	○	○	○
La liste des sources prédominantes de bruit par importance a été établie	○	○	○
La réduction du bruit	**Oui**	**Non**	**N/A**
Lors de l'achat, de la location d'équipements ou de l'aménagement de nouvelles installations, on s'assure que l'émission sonore est faible - ex. se donner des critères d'achat qui visent un maximum de 85 dBA	○	○	○
Assurer une maintenance préventive des machines/équipements - Une maintenance appropriée peut contribuer à réduire le bruit de 1 à 10 dB (Source : *Réduire le bruit en milieu de travail, informations générales et techniques illustrées* - CSST, 1998) - ex. lubrification des organes de transmission	○	○	○
Modifier les méthodes de travail - ex. déposer plutôt que laisser tomber le matériel	○	○	○
Relocaliser les sources d'énergie dans des lieux moins fréquentés - ex. éloigner les compresseurs le plus possible des travailleurs	○	○	○
Ériger des écrans insonorisants entre la source de bruit et les travailleurs - ex. cloisonner le poste de contrôle de la presse	○	○	○
Encoffrer totalement ou partiellement les machines/équipements bruyants - ex. encoffrer le poste de découpe	○	○	○
Modifier les machines/équipements - ex. installer des isolateurs de vibration, ajouter un silencieux	○	○	○
Remplacer les machines/équipements - ex. remplacer des pompes dédiées à des encarteuses par des systèmes combinés vide/pression	○	○	○
Modifier les horaires de travail ou alterner les lieux de travail pour réduire la période d'exposition au bruit	○	○	○
Utiliser des protecteurs auditifs - selon l'article 137 du RSST, l'employeur doit mettre des protecteurs auditifs à la disposition des travailleurs ou limiter le temps d'exposition des travailleurs conjointement avec un programme audiométrique	○	○	○
Le port des protecteurs auditifs est requis dans l'entreprise - dans l'ensemble de l'usine - dans certains départements (préciser lesquels)	○	○	○
Les travailleurs portent les protecteurs auditifs dans l'entreprise tel que recommandé	○	○	○
Les protecteurs auditifs sont adaptés aux besoins des travailleurs - ils sont conformes à la norme CSA Z94.2-02 *Protecteurs auditifs - Performance, sélection, entretien et utilisation*	○	○	○
Les travailleurs ont reçu une formation pour savoir comment les porter adéquatement - ex. ils les portent de façon continue, non pas de façon intermittente	○	○	○
L'optimisation des solutions	**Oui**	**Non**	**N/A**
Les solutions tiennent compte : de la sécurité des travailleurs, des autres risques pouvant être créés (ex. incendie, troubles musculo-squelettiques)	○	○	○
Les solutions tiennent compte de l'impact sur : la méthode de travail, la production, l'entretien, les coûts	○	○	○
L'évaluation	**Oui**	**Non**	**N/A**
Évaluer l'efficacité des mesures de réduction du bruit	○	○	○

1. L'ASP imprimerie met un sonomètre à la disposition des entreprises de son secteur. Consultez votre conseiller en prévention pour savoir comment l'utiliser ou faites appel à votre CLSC.

Références : • RSST, section XV, *Réduire le bruit en milieu de travail*, CSST, 1998 • CSA Z94.2-02 *Protecteurs auditifs - Performance, sélection, entretien et utilisation* • *Technique de réduction du bruit en entreprise*, INRS, 2006.

graphiprévention 5

Existe-t-il une réglementation concernant le poids maximal que l'on peut soulever?

Non. *Le Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST, section XX) fait toutefois référence à quelques principes concernant la manipulation et le transport du matériel (ex. lorsque le déplacement manuel de charges ou de personnes compromet la sécurité du travailleur, des appareils mécaniques doivent être mis à sa disposition – RSST, art. 166).

Consultez la norme ISO 11228-1 *Ergonomie – Manutention manuelle* – Première partie (2003) pour connaître les limites recommandées pour les opérations de manutention manuelle verticale et horizontale (lever ou pousser des poids) en vertu de l'intensité, de la fréquence et de la durée de la tâche.

Idées de prévention

Une idée de prévention

Un outil le déplaceme

Emballages RockTenn - Warwick est une entreprise spécialisée dans la fabrication de boîtes pliantes pour le domaine de l'alimentation et des soins personnels qui emploie 450 personnes.

En imprimerie, les troubles musculo-squelettiques représentent encore aujourd'hui, près de 40 % des lésions indemnisées par la CSST. Il s'agit donc d'une problématique majeure. Emballages RockTenn - Warwick a trouvé une façon de réduire les risques de TMS chez les opérateurs de découpeuses.

Le problème

La presse à feuilles nouvellement acquise génère de grands formats. Conséquemment, les plaques d'impression tout comme les palettes sur lesquelles s'empilent les imprimés sont plus grandes que celles utilisées sur les autres presses. Elles mesurent 64 po au lieu de 55 ou 63 po. et pèsent 120 lbs au lieu de 60 ou 80 lbs.

Aux découpeuses, les opérateurs doivent procéder rapidement au remplacement des palettes vides par des palettes pleines pour éviter l'arrêt de la machine. Par quart de travail de huit heures, ils devaient effectuer cette opération entre 12 et 30 fois. Pour ce faire, les opérateurs devaient se pencher pour prendre la palette vide. Ils la traînaient ensuite au sol jusqu'à l'endroit où sont empilées les palettes vides, en contournant le transpalette électrique qui contient les imprimés prêts à être insérés dans la découpeuse. De là, ils devaient la soulever manuellement pour l'empiler sur les autres palettes vides. L'effort requis pour empiler ces grandes palettes de 120 lbs chacune augmentait au fur et à mesure que la pile gagnait en hauteur.

AVANT

L'effort requis pour déplacer et soulever les palettes ainsi que la répétition du geste conjuguée à la posture contraignante augmentaient considérablement les risques de développer des TMS. Devant l'inconfort manifesté par les opérateurs et les risques importants de blessures, l'entreprise a pris action. En attendant de remédier à cette situation, les opérateurs ont été invités à modifier leur méthode de travail notamment en s'y prenant à deux pour transporter les palettes vides.

L'opérateur de découpeuses était appelé à remplacer les palettes vides par des palettes pleines entre 12 et 30 fois en moyenne par quart de travail. La lourdeur et la dimension des palettes rendaient cette tâche très laborieuse.

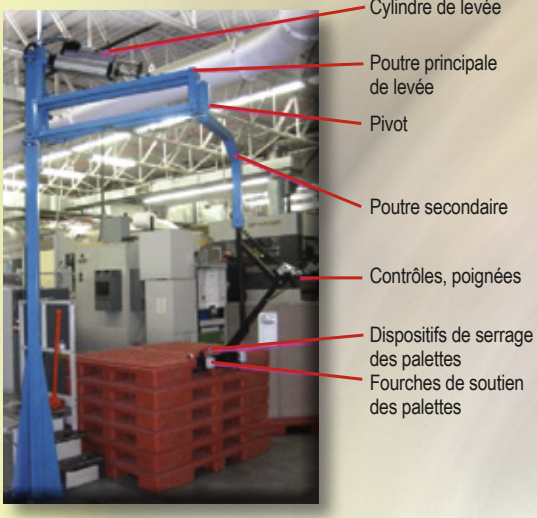
d'Emballages RockTenn - Warwick

pour faciliter nt des palettes

La solution

Dans un premier temps, le directeur du département de la mise en feuilles, Patrick Vigneault a fait des recherches parmi les équipements existants. Comme les solutions proposées s'avéraient trop coûteuses et difficilement applicables dans le contexte de travail, il s'est tourné vers le comité de recherche et développement technique de l'entreprise dont font partie le directeur général, Martin Cayer, l'ingénieur Lean-Six Sigma, Serge Vallée, l'ingénieur d'usine, Claude Lamothe, le directeur de production, Patrick Boutin, le chef de la maintenance, François Perreault et les deux techniciens de maintenance dédiés au développement d'idées d'amélioration, Stéphane Poisson et Mario Fréchette. S'inspirant de façons de faire existantes et des idées soumises à l'interne, Stéphane Poisson a conçu un outil qu'il a d'abord réalisé à échelle réduite. L'outil proposé est constitué d'un bras de levage contrôlé par la personne qui manipule les palettes. Il comporte une fourche de soutien qu'on insère sous la palette à soulever.

APRÈS



Les composants du bras de levage.

L'opérateur actionne, à même la poignée, le dispositif de serrage des palettes servant à stabiliser la palette. Ensuite, il la déplace sans effort à l'endroit désiré. Pour libérer la palette, il n'a qu'à actionner le bouton-poussoir aussi sur la poignée.

Entièrement réalisé à l'interne, le coût des pièces et de la main-d'œuvre requise pour la fabrication et la mise en place du bras de levage représente, pour l'entreprise, un investissement de 5 000 $.

En place depuis le mois de juillet 2011, cet outil, adapté aux besoins des travailleurs et à l'environnement de travail, est grandement apprécié par les opérateurs qui le trouvent efficace et facile à utiliser. L'entreprise envisage d'ailleurs implanter un outil similaire sur d'autres de ces machines.

La prévention, c'est rentable

En réalisant cette idée de prévention, Emballages RockTenn - Warwick a facilité le travail des opérateurs, réduit de façon importante les risques de troubles musulo-squelettiques et limité les arrêts de la machine. Ce faisant, l'entreprise a, une fois de plus, fait la démonstration qu'il est possible d'allier sécurité et productivité.

Grâce au bras de levage, les efforts requis par les opérateurs pour déplacer les palettes vides ont été grandement réduits.

Comment réduire les risques liés à la manutention

On peut réduire les risques liés à la manutention de différentes façons :

Réduction à la source et mesures techniques

- Ex. transformer le poste de travail afin d'éliminer ou réduire l'exposition aux facteurs de risque en faisant l'acquisition de nouvel équipement ou en modifiant l'équipement existant (automatisation, mécanisation et modifications au poste).

Mesures organisationnelles

- Ex. modifier les horaires de travail, les cadences, faire des rotations de postes, etc. Former les travailleurs aux méthodes de travail et à la reconnaissance des facteurs de risque ou à la sécurité du travail.

La conception d'un poste de travail sécuritaire ou la transformation d'un poste pour en améliorer la sécurité se révèle plus efficace que la formation du personnel. Une bonne conception élimine le risque à la source, alors qu'un poste de travail mal conçu comporte toujours un risque élevé de blessure, quelle que soit l'efficacité des programmes de formation offerts aux travailleurs.

Source : www.irsst.qc.ca/manutention

Nouvelles formations sur la sécurité électrique

La prévention des risques électriques suscite plusieurs questions dans les entreprises de notre secteur. L'ASP imprimerie y répond notamment en vous offrant deux nouvelles formations.

Sécurité électrique en entreprise : comprendre et gérer la prévention

Cette formation s'adresse aux gestionnaires, superviseurs, coordonnateur SST et membres du comité SST qui sont sensibles au danger que peuvent présenter les risques électriques sur les lieux de travail. Elle rappelle aussi aux membres du personnel de la maintenance qui ne possèdent pas les qualifications nécessaires pour travailler avec du matériel électrique et des pièces d'équipement sous tension qu'ils peuvent s'exposer à des risques importants s'ils outrepassent leurs qualifications.

Sécurité électrique de base pour tous les travailleurs

Cette formation vise à rappeler à tous les travailleurs exposés aux risques électriques que la prévention est requise en tout temps. Elle permet de comprendre, notamment, les raisons pour lesquelles seuls les travailleurs qualifiés peuvent intervenir sur les appareillages électriques ainsi que les raisons pour lesquelles il ne faut pas s'aventurer dans la réalisation de travaux électriques sans le recours d'électriciens certifiés.

Notez que ces formations n'ont pas pour but d'habiliter les travailleurs à intervenir sur des installations électriques. Pour en savoir davantage, parlez-en à votre conseiller.

Vos conseillers en prévention

Khalid El Ahrache

Dany Mailloux

Michel Noël

Le FORUM SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

L'ASP imprimerie sera présente au Forum santé et sécurité du travail de la CSST qui aura lieu au Palais des congrès à Québec le 25 avril prochain. Passez nous voir!

Vos commentaires sont appréciés!

☎ 514 355-8282 ou
info@aspimprimerie.qc.ca

Félicitations à Winpack

qui se retrouve en finale nationale «Les Grands Prix santé et sécurité du travail» de la CSST. Les gagnants seront dévoilés le 24 avril lors d'un gala provincial. Pour prendre connaissance de leur réalisation : www.csst.qc.ca sous la rubrique *Les Grands Prix santé et sécurité/Lauréats et finalistes/Régionaux/Valleyfield 2011.*

Copie non livrable, retourner à :

Association paritaire de santé et de sécurité du travail secteur imprimerie et activités connexes
7450, boulevard des Galeries-d'Anjou, bureau 450
Anjou (Québec) H1M 3M3

POSTE MAIL
Envoi de publication canadienne
numéro de convention :
40042244